

附2： 测量过程监视统计记录表及控制图

过程名称:		成品厚度尺寸测量过程			被测参数:		厚度尺寸0. 3mm±0. 02mm			最大允许误差:		±0. 0066mm	
测量仪器:		厚度测试仪			测量范围:		(0-10) mm			校准不确定度:		U=0. 003mm k=2	
核查物件:		被测件			监控方式:		用同一支测厚仪定期测量同一类型的纸张						
日期:		2021-08-11	2021-08-27	2021-09-14	2021-09-24	2021-10-13	2021-10-28	2021-11-10	2021-11-30	2021-12-11	2021-12-28	2022/1/122	2022-02-26
测量值	1	0.297	0.299	0.295	0.298	0.296	0.296	0.296	0.296	0.293	0.299	0.295	0.298
	2	0.296	0.297	0.296	0.299	0.297	0.295	0.298	0.297	0.296	0.297	0.297	0.296
	3	0.295	0.298	0.295	0.296	0.295	0.298	0.299	0.296	0.298	0.298	0.293	0.298
	4	0.296	0.294	0.297	0.298	0.298	0.296	0.296	0.293	0.299	0.296	0.295	0.297
	5	0.296	0.296	0.296	0.297	0.294	0.297	0.299	0.296	0.296	0.298	0.296	0.296
平均值(X)		0.296	0.297	0.296	0.298	0.296	0.296	0.298	0.296	0.296	0.298	0.295	0.297
全距(R)		0.002	0.005	0.002	0.003	0.004	0.003	0.003	0.004	0.006	0.003	0.004	0.002
	$\bar{X}$	0.296		UCLx= $\bar{X}+A_2R$		0.298		A2	0.577	注： 1) 每次测量数据不少于5个。 2) 每组测量数据数量应统一。			
	$\bar{R}$	0.003		LCLx= $\bar{X}-A_2R$		0.295		D3	0				
				UCLr= $\bar{D}4R$		0.007		D4	2.114				
				LCLr= $\bar{D}3R$		0.000							
均值图													
极差图													
判		均值、极差控制图状态正常，测量过程中未出现非正常变异											
定		若有任何一个X值及R值在管制上下限外则不可接受											
判定者:		覃岭							审核:	周学云			